

LES FORGES COMTOISES EN CRISE

(1783-1787)

PAR

ALAIN ROQUELET

AVANT-PROPOS

Il suffit de regarder quelques instants une carte de la Franche-Comté pour se rendre compte de trois faits : d'immenses étendues boisées couvrent une très grande partie de la province; les toponymes rappelant l'extraction du minerai de fer, tels que La Ferrière-sous-Jougne, Vy-le-Ferroux, bois de la Mineraie, Étang de la Forge, Le Martinet sont nombreux; enfin, des cours d'eau traversent la province. Combustible, minerai, force motrice : les trois éléments indispensables à l'implantation d'une industrie sidérurgique sont réunis.

Nous n'aurions pas entrepris une étude sur la métallurgie comtoise sur laquelle ont déjà été publiés maints travaux, si nous ne nous étions aperçu de deux choses : une crise touche le commerce comtois tout entier en 1783-1787, mais surtout les maîtres de forges de la province; évoquée maintes fois, mais jamais étudiée, cette crise a fortement frappé les esprits de l'époque. Cette impression d'extrême gravité est confirmée par les archives de la Justice consulaire de Besançon : le nombre de bilans déposés en 1783, l'importance des dossiers relatifs à un bon nombre des faillites de cette époque ne pouvaient que nous inciter à étudier cette question.

SOURCES

La série 4 B des Archives départementales du Doubs (Justice consulaire de Besançon) constitue notre source essentielle. On y trouve en particulier les dossiers des « jugements particuliers » : ces dossiers personnels renferment les pièces relatives aux faillites (bilan, redressements, factums, etc.), ainsi que, dans la plupart des cas, la comptabilité des entreprises du failli. Aux Archives nationales, la sous-série F¹² nous a livré les rapports de l'intendant de Franche-Comté et ses mémoires relatifs à la crise étudiée. Enfin, les Archives de la Marine nous ont permis, dans une certaine mesure, de cerner les rapports entre la Marine et l'industrie sidérurgique comtoise dont elle est l'un des principaux clients.

CHAPITRE PREMIER

LA FORGE COMTOISE

Quatre points retiendront successivement notre attention dans cette présentation de la métallurgie comtoise.

Une industrie florissante. — La place qu'occupe la métallurgie comtoise est de tout premier plan : en 1772, elle est déjà seconde après celle de la généralité de Châlons et devant celle d'Alençon pour la fonte, et derrière la même généralité de Châlons, mais devant le Dauphiné pour le fer. En 1788, 193 bouches à feu rapportent à la Comté plus de 7 millions de livres par an et la sidérurgie comtoise est toujours la seconde pour la production de fonte avec ses 34 140 milliers annuels, devant la généralité de Nancy (20 475 milliers) et derrière la Champagne. Pour la production du fer le trio de tête se retrouve, mais plus dans le même ordre : la généralité de Nancy occupe la première place (22 830 milliers), précédant la Comté (19 836 milliers), celle-ci suivie de la Champagne (18 000 milliers). Pour parvenir à cette production, les 193 bouches à feu comtoises consomment 173 361 cordes ordinaires de bois, transformées en charbon, combustible indispensable à cette industrie contre laquelle d'amères plaintes se font entendre : elle est accusée d'être le principal fauteur de dépeuplement forestier.

La question technique. — En Comté, le procédé indirect est connu depuis longtemps. Le minerai est d'abord fondu dans le haut-fourneau, dont le produit, la fonte, est ensuite porté à la forge pour y être affiné suivant une méthode propre à chaque région : la méthode comtoise, qui a constamment progressé en France au cours des siècles, aboutit, dès la fin du XVIII^e siècle, à opposer la forge comtoise à la forge catalane. Le fer ainsi produit est ensuite dénaturé : forgé (corroyé, étiré et platiné) au martinet, fendu (réduit en bandes et verges) à la fenderie, transformé en fil de fer à la tirerie ou en tôle (produit fort cher, car peu répandu) au laminoir. La fonte peut être directement coulée pour produire la sablerie (poterie commune, plaques de cheminées, etc.) ou du matériel de guerre (canons, boulets). Si donc la technique utilisée en Comté diffère fort peu de celle des autres régions, il n'en demeure pas moins que la méthode comtoise d'affinage a prévalu, preuve que la sidérurgie comtoise, loin d'être en retard, était, à la fin du XVIII^e siècle, au moins à la hauteur des autres régions sidérurgiques du royaume.

Irégularité de la production. — La production du haut-fourneau, comme celle de la forge, dépend en effet de la hauteur des eaux, des conditions atmosphériques : de trop grandes eaux, comme de basses eaux, le gel empêchent un fourneau de rouler régulièrement ; le flottage des bois constitue également une gêne. La caducité des tours des fourneaux est un autre facteur de fériations. Et, comme la production de la forge dépend étroitement des fontes produites par le haut-fourneau, elle varie tout autant. Néanmoins, malgré ces arrêts (qui durent quelquefois jusqu'à deux mois) un haut-fourneau peut atteindre plus de 1,5 million de livres de fonte par an, la moyenne étant de 300 milliers à 1 million de livres. La production de la forge, quant à elle, varie sensiblement suivant le

nombre de feux qu'elle comporte, de la part de déchets et de la qualité du fer que l'on veut obtenir. Bon an mal an, une forge à deux feux, consommant de 1 300 à 1 400 livres de fonte pour produire un millier de fer, arrive à une production annuelle de 600 à 800 milliers de fer cassant et doux.

Propriétaires et maîtres de forges. — Il ne faut pas confondre le propriétaire d'une usine et l'exploitant de celle-ci, le maître de forges : ce dernier prend, la plupart du temps, une ou plusieurs usines à ferme, le bail étant signé entre lui et le propriétaire qui peut être une abbaye ou un chapitre, un noble (de sang ou de robe) — c'est le cas le plus fréquent — ou encore à un homme du tiers. Mais, dans ce dernier cas, le propriétaire est le plus souvent son propre maître de forges. Qu'il achète ou prenne à bail les forges qu'il exploite, le maître de forges apparaît, la plupart du temps, comme un homme venu à cette branche du « commerce » pour faire fructifier un capital assez important, et, par là même, tenter de faire fortune. Point n'est besoin de connaissances en sidérurgie : le maître de forges exploite, ses directeurs et commis s'occupent de la direction effective du roulement des forges. Mais, en même temps que l'usine, le maître de forges prend un ou plusieurs domaines à bail : la forge comtoise, exigeant de gros investissements, demeure cependant essentiellement rurale et domaniale. Elle vit quasiment de ses propres ressources, presque en circuit fermé.

Telle est la sidérurgie comtoise, tels sont ceux qui en vivent et espèrent en tirer des profits substantiels, telle est l'unité de base, la forge; c'est elle qui, en 1783, est en crise.

CHAPITRE II

LE 6 OCTOBRE 1783 ET SES CONSÉQUENCES

Bilan et justice consulaire. — Au XVIII^e siècle, le droit commercial est toujours dit d'après le Code Marchand de 1673 et des déclarations royales qui le complètent, dont celle de 1715 qui oblige tous les marchands, négociants et banquiers qui font faillite à déposer un compte exact de tout leur avoir et de leurs dettes (passif), ainsi que leurs livres et autres registres au greffe de la juridiction consulaire la plus proche de l'endroit où ils exercent leur commerce. Essai de normalisation du bilan, qui devrait comporter au passif tous les créanciers, les endossements et, à l'actif, les biens (mobilier, immeubles), fonds de roulement, stocks, créances actives. Dans la pratique, ce bilan est assez informe.

Quant à la Justice consulaire (établie en 1700 à Besançon), elle est chargée de connaître, au civil uniquement, de tout procès, de toutes contestations entre négociants, parmi lesquels, au reste, sont choisis les juges consuls. La procédure y est gratuite. Et la connaissance des faillites, si elle fut un assez long temps enlevée à cette juridiction en butte à l'opposition de ses concurrentes qui, avant sa création, en avaient l'attribution, lui est restituée en 1784. D'où la constitution de ces volumineux dossiers de faillite dont nous nous sommes servi pour notre étude.

La crise. — Le 6 octobre 1783 voit s'ouvrir la crise avec le dépôt de bilan de deux maîtres de forges, Lambert et Lardillon, l'un maître de forges à Scey-sur-Saône et Vy-le-Ferroux, l'autre à Châteauvillain, associés pour les besoins du jour. Leur bilan annonce déjà la gravité de la crise : leur actif est de 1 670 000 livres et leur passif de 1 306 000 livres, avec, pour le seul Lambert, un actif de 1 203 000 livres et un passif de 865 000 livres, non compris les endossements.

Quelque temps auparavant, Lambert s'était rendu à Lyon pour y faire un paiement de 50 000 livres à divers banquiers et négociants, et, pour honorer ce paiement, il a pour 143 000 livres, tant en espèces qu'en effets négociables et marchandises. Lambert s'étant rendu chez divers négociants et banquiers pour y placer des effets (endossés au préalable par Pellier, dont la maison, en Comté comme ailleurs, est renommée pour être sûre et solide), il y essuie refus sur refus. Et ses effets sur des banquiers de Paris reviennent à protêt. Il ne reste plus alors à Lambert qu'une issue : d'accord avec certains de ses créanciers, réunis deux ou trois jours avant le 6 octobre, il décide de déposer son bilan, bien qu'il sache, dès cet instant, que ce simple geste aura de très graves conséquences.

L'enchaînement des faillites (octobre-décembre 1783). — Dès le surlendemain, 8 octobre, trois dépôts de bilan ont lieu, parmi lesquels deux de maîtres de forges. Et les faillites se succèdent alors à cadence rapide : 21 en octobre (dont 4 le 20) ; puis le rythme se ralentit : 10 en novembre, 7 en décembre et 2 en janvier 1784 ; soit, en 3 mois, 41 faillites, alors qu'en temps normal, le greffe de la Consulaire de Besançon n'enregistre guère plus de 3 (en 1781) à 11 faillites (en 1782), 9 jusqu'en septembre 1783, 5 en 1786. La crise qui secoue le commerce comtois est donc particulièrement aiguë. Le fait est confirmé par l'importance des bilans : plus de 11 millions de livres d'actif se trouvent ainsi temporairement bloqués, dont plus de 6,4 millions de livres appartiennent à des maîtres de forges. Ces derniers sont 12 à avoir fait faillite, laissant temporairement inactives plus d'une vingtaine de forges, c'est-à-dire une soixantaine de hauts-fourneaux, forges, martinets, fenderies.

La crise est encore aggravée par la mort (suicide? accident?) d'un grand banquier bisontin, Fleur, dont le crédit eût peut-être permis d'enrayer quelque peu le déroulement de cette révolution, pour reprendre une expression qui qualifie bien le sentiment de tous en 1783. La crise, par ailleurs, a des prolongements en Bourgogne, en Champagne, où les maîtres de forges sont également les plus gravement touchés.

Pourquoi une telle révolution dans le commerce comtois? Pourquoi surtout cet enchaînement de faillites?

CHAPITRE III

UN PROBLÈME CRUCIAL : LE MANQUE DE NUMÉRAIRE

La « banque » dans les années 1780. — Les définitions de banque et de banquier apparaissent assez difficilement cernables : en effet, si la frontière entre financiers et banquiers est indistincte et floue, il en est de même à l'échelon inférieur, pour la distinction entre banque et négoce. Mis à part les grands

banquiers parisiens qui ont plus ou moins de rapports avec les financiers, existe une foule de maisons qui, tant à Paris qu'à Lyon ou à Besançon, ou dans n'importe quelle autre province ou ville, « font la banque », comme une activité annexe à leur négoce. Faire la banque, c'est servir d'intermédiaire dans les paiements : papiers de commerce et monnaie métallique sont la marchandise du banquier ou du marchand-banquier. Et si ces mots évoquent le commerce international, il ne faut pas oublier que les opérations de banque sont tout aussi courantes entre villes du royaume, entre Paris et les provinces, et surtout la Franche-Comté.

Car, s'« il se fait un peu de banque à Besançon », si le développement des affaires a entraîné celui du commerce des espèces et des lettres de change, si un Fleur n'est pas inconnu à Paris ou sur le marché international, il n'en demeure pas moins que la Franche-Comté reste à l'écart des grands courants commerciaux, que les progrès économiques du royaume atteignent moins vite cette « province réputée étrangère » depuis sa conquête en 1678. Pas d'agent de change en titre, pas de grande maison bancaire qui ne se consacre qu'au commerce des lettres de change ou de la monnaie.

Quant aux services qu'une banque offre à ses clients, le cas le plus fréquent est celui de la caisse : le négociant dépose des fonds chez son banquier (remise) et peut ensuite les retirer quand bon lui semble par le moyen des traites sur le banquier ou de traites domiciliées. Le banquier peut également ouvrir un compte courant à son client, lui offrir son crédit, simple ou garanti, cette dernière forme de crédit pouvant prendre la forme d'un nantissement.

La lettre de change, si elle est un moyen de transport de monnaie, est également une forme de crédit, un instrument de crédit, fonction qui ne fait que s'accroître avec le développement de l'endossement, signature mise au dos de l'effet de commerce, qui, en même temps que cession, est regardée comme garantie : ainsi, les endosseurs successifs de l'effet sont-ils responsables, en cas de faillite du tireur, du paiement de cet effet.

C'est de cette forme de crédit que vont abuser les maîtres de forges comtois, avec des négociants et des banquiers non seulement franc-comtois, mais également lyonnais et parisiens.

Une première approche de la crise. — Les redressements des bilans déposés en 1783 laissent apparaître un certain nombre de faits : actifs moindres, passifs supérieurs, qui se transforme, dans certains cas, l'excédent de l'actif au passif en un vide parfois criant. Mais, surtout, est inscrite dans ces redressements une rubrique qui ne figurait pas au bilan : la somme des endossements. Les passifs augmentent ainsi de plus de 50 %, doublent même pour certains maîtres de forges faillis.

Ces endossements sont apposés sur des effets de commerce provenant, à 80 %, de faillis de 1783, qu'il s'agisse de maîtres de forges ou d'autres négociants. Les effets de commerce, tirés par les maîtres de forges, sont à l'ordre soit de confrères, soit de négociants, tous faillis également : la proportion de tels ordres ne descend pas en-dessous de 60 % et atteint jusqu'à 85 %. Si l'on prend enfin le tiré, le négociant ou le banquier chez qui est payable ou sur qui est tiré l'effet de commerce confectionné par un failli et endossé par des faillis, dans 80 % des cas, la traite est tirée sur un banquier lyonnais, ou

un négociant de cette ville, et quasiment tous les billets sont payables au domicile de banquiers parisiens. Et au moment de la faillite les porteurs sont pour moitié des banquiers, pour un quart des négociants, et pour 10 % seulement des faillis (maîtres de forges ou autres).

Un surprenant trafic d'effets de commerce. — Des lettres de change et surtout des billets à domicile circulent entre maîtres de forges d'une part, puis entre ceux-ci et certains négociants importants de la province : « la banque, dit l'un des faillis, est devenue à Besançon un fléau dont la province et le commerce se ressentiront longtemps ». Comment cela a-t-il pu se produire ?

Aux origines, en 1782 et 1783, un certain nombre de maîtres de forges comtois et bourguignons imaginent de se procurer des fonds et du crédit en « adoptant entre eux l'usage des billets à domicile », tirés par un de ces maîtres de forges, à l'ordre d'un autre et payables chez un tiers ; en échange, le tireur reçoit un billet de même somme ; et c'est ainsi que les maîtres de forges se fournissent des valeurs fictives qui passent à d'autres par la voie de l'endossement. Les banquiers, au départ, acceptent ces papiers : à Paris, à Lyon, à Besançon. Et, lorsque l'échéance des billets approche, les tireurs, hors d'état d'en faire les fonds, en présentent d'autres aux banquiers, pour même somme que celle des billets retirés, en ajoutant cependant intérêt ou escompte, et une commission. A ce jeu du « change adultérin », maîtres de forges et négociants, banquiers, ne peuvent guère aboutir qu'à une chose : un prix excessif de l'argent.

Pour donner plus de « valeur » à ces billets, les maîtres de forges qui les tirent les font endosser par des confrères ; puis, la méfiance des banquiers augmentant à mesure que le trafic se développe, ceux-ci exigent des signatures nouvelles, non suspectes. Attirés par les gains à retirer d'un tel trafic (les négociants font en effet payer leur endossement) ou circonvenus par les maîtres de forges, beaucoup des négociants achètent des effets de maîtres de forges, les endossent, bref, entrent dans le trafic. Et pourtant, les avertissements, venant des banquiers parisiens, ou que l'on aurait pu discerner dans certains faits, tels les protêts, ne manquent pas dès août 1783. Mais comment arrêter ?

Certains circuits privilégiés apparaissent si l'on examine les bilans et redressements : les maîtres de forges endossent des effets tirés par leurs confrères et les passent à l'ordre soit d'autres confrères, soit d'autres négociants, et dans ce cas, tous sont faillis. Il peut arriver qu'en fin de course, au bout de trois, quatre, cinq, voire six endossements successifs (et cela dans l'espace maximum de deux jours), les effets reviennent à des faillis, mais la plupart du temps les porteurs de ces « papiers » sont des banquiers plus ou moins suspects qui n'acceptent de payer un effet que lorsqu'ils ont dix fois le montant de l'effet à payer en garantie. Précaution bien inutile, puisque ces nantissements sont constitués d'effets de maîtres de forges endossés par d'autres faillis !

Aux origines de la crise : le manque de numéraire. — Le manque d'espèces, bien que général à tout le royaume, se fait particulièrement sentir en Comté : il semble à peu près certain que des banquiers avisés, tel Fleur, font passer le numéraire en Suisse et, de là, aux ennemis du moment : les Anglais. A cette pénurie d'argent vient s'ajouter en mai 1783 et dans les mois suivants la crise que traverse la Caisse d'Escompte qui, comme tous les manieurs d'argent, souffre du manque de numéraire, et, de plus, de sa collusion avec le Trésor royal.

Les banquiers parisiens, face au refus de la Caisse de réescompter, inquiets de la conjoncture, font retour à protêt des effets envoyés de Franche-Comté. Le répit arrive trop tard : une transfusion de piastres d'Espagne en France en octobre 1783 n'est en rien une aide pour la Comté, à laquelle on refuse par ailleurs un emprunt d'un million au canton de Berne, après avoir refusé de lui venir en aide directement.

Mais une telle conjoncture ne saurait expliquer à elle seule la crise que traverse la métallurgie comtoise.

CHAPITRE IV

DES DÉBOUCHÉS DIFFICILES

La paix, facteur de crise. — En 1783, cela fait huit ans que la France aide les « Insurgents » d'Amérique dans leur guerre d'indépendance contre l'Angleterre : en janvier 1783, sont signés les préliminaires de paix. Conséquence immédiate : les services de la Marine cessent toute commande. Or, le port de Toulon est un très gros consommateur de munitions (boulets) et de fers en tous genres. A preuve : en 1782, les commandes de ce port à ses fournisseurs s'élèvent à plus de 2,5 millions de livres de fers en provenance de Franche-Comté. En 1783, aucune commande; en 1784 : 947 000 livres de fers commandées. Les boulets subissent le même sort : plus aucune commande en 1783. Un débouché aussi important pour les forges comtoises fait brusquement défaut, du fait de la paix.

Mais là ne s'arrêtent pas les conséquences de celle-ci : en effet, les navires suédois qui, pendant les huit années de guerre, n'apportaient plus leur cargaison de fers, font leur réapparition dès 1783 dans la Méditerranée, déchargeant à Marseille les produits sidérurgiques qui leur servent de lest. Ce fer suédois, malgré les droits d'entrée dans le royaume (fort modiques, somme toute), se vendent à la foire de Beaucaire de 1783, bien mieux que les fers de Franche-Comté, dont il reste plus d'un million de livres à la fin de la foire.

Le commerce des fers comtois arrêté ? — La foire de Beaucaire est l'un des principaux débouchés pour les fers comtois : quoi de plus logique ? La voie navigable Saône-Rhône serait l'une des meilleures possibilités pour le transport par bateaux des produits métallurgiques comtois. Mais les droits seigneuriaux, d'octrois, de péages et autres droits domaniaux d'une part empêchent un transport rapide, et d'autre part, surtout, font augmenter le prix des fers comtois de façon telle qu'il leur est quasiment impossible de lutter à égalité avec les fers suédois, à moins que les maîtres de forges comtois n'acceptent de vendre à perte. Toutes ces entraves, auxquelles il convient de ne pas oublier d'ajouter l'acquit à caution propre aux provinces réputées étrangères, ne peuvent que nuire aux maîtres de forges comtois dont les produits sont quasi prisonniers.

Marchés, transports et prix. — Il n'existe guère pour la sidérurgie comtoise de possibilités de reconversion vers d'autres marchés.

A l'étroit sur le marché local, elle ne peut guère espérer y trouver de débouchés : rares sont en effet les forges qui ne vendent qu'aux maréchaux-ferrants, serruriers et autres cloutiers, c'est-à-dire aux artisans locaux. Il faut

donc absolument trouver d'autres possibilités, et surtout des possibilités qui coûtent moins cher que la route vers Beaucaire. La Suisse? Bien entendu, certains maîtres de forges y envoient leurs produits : mais, en 1783, ces exportations vers le voisin immédiat n'atteignent pas même le total des achats de la Marine aux forges comtoises. Restent les colonies et les « îles » : certaines tentatives pour percer sur un marché aussi éloigné sont faites en 1784 et 1785, mais elles n'atteignent guère plus de quelques dizaines de milliers de livres par an.

Une autre difficulté s'ajoute à celle des marchés : les transports, facteur d'évolution économique, rapide s'ils sont bons et précisément rapides, lente s'il n'y a pas de moyen de communication digne de ce nom. Or, à la fin du XVIII^e siècle, malgré des améliorations certaines, les voies de communication demeurent encore plutôt mauvaises, et, conséquence logique, les transports en sont ralentis considérablement, surtout pour un produit lourd comme le fer. Si l'on y ajoute les conditions météorologiques qui influent aussi bien sur le temps du transport lui-même que sur les « voituriers » qui sont en majeure partie des paysans, donc dépendants des travaux agricoles, le tableau sera à peu près complet. Il faut encore signaler que les prix de « voiture » eux-mêmes dépendent de tous ces facteurs : une pénurie de voituriers fait doubler très souvent les prix demandés par ceux-ci, et heureux le maître de forges qui en trouve!

Les prix des produits sidérurgiques dépendent étroitement de tout ce qui précède. La crise devrait les faire baisser, ou à tout le moins stagner. Or, si, au début, il en est bien ainsi, du fait notamment que les marchands de fer lyonnais, principaux clients des maîtres de forges comtois, jouent à la baisse pour essayer de concurrencer les fers suédois et payer moins cher le fer provenant de Franche-Comté, les maîtres de forges réagissent rapidement, et, en septembre 1784, signent entre eux une convention pour maintenir les prix. Les augmentations des prix de voiture aidant, l'on voit les fers augmenter de 15 à 20 % en un an, hausse qui se poursuit jusqu'en 1787, pour faire place à une légère stagnation, et ensuite à une chute en 1789.

A toutes ces difficultés dues au manque de numéraire et aux difficultés rencontrées par les maîtres de forges comtois à trouver des débouchés qui leur permettent d'écouler le surplus de production dû à la paix et à ses conséquences, viennent encore s'en ajouter d'autres provenant d'une augmentation des coûts de production, et plus particulièrement du prix des bois.

CHAPITRE V

DE L'ARBRE À LA BARRE DE FER OU LES COÛTS DE PRODUCTION

Le minerai. — Le minerai, dont l'extraction est réglementée par l'ordonnance de 1680 (peu modifiée au cours du XVIII^e siècle), est abondant en Franche-Comté et, d'une façon générale, de bonne qualité, malgré quelques exceptions.

Les lieux d'extraction (à ciel ouvert) sont généralement à proximité immédiate des forges, ces conditions réduisant les frais, et par conséquent, le prix de revient du minerai. Ce n'est pas le prix de revient des mines qui grève le « budget » du maître de forges.

Il n'en est pas de même, par contre, de l'autre matière première indispensable à la forge : le charbon de bois.

Le combustible. — De très graves problèmes se posent en cette fin du XVIII^e siècle à propos du bois et de son dérivé, le charbon de bois. Sans suivre les physiocrates dans leurs exagérations et en faisant la part du goût du confort qui se manifeste à tous les niveaux depuis quelque temps, il n'en demeure pas moins que le déboisement est un fait; et cette situation grave est due en très grande partie à l'industrie sidérurgique, aux forges, ces bouches à feu qui sont de véritables gouffres engloutissant des quantités considérables de charbon de bois. Un ordre d'idées : l'industrie sidérurgique, dans tout le royaume, brûle la moitié des cordes consommées, tant par l'industrie que par les besoins quotidiens des villes et des campagnes.

Les frais qui entrent dans la composition du prix de revient d'un van de charbon rendu à l'usine sont multiples : outre la « rente » du charbonnier qui « cuit » le charbon, et celle de ses aides (coupeurs, dresseurs), il faut faire entrer dans le coût du van le transport jusqu'à la forge et le prix d'acquisition de la forêt ou du bois exploité, car les affouages des usines, lorsqu'il y en a, sont loin de suffire au roulement du fourneau et de la forge à deux feux, dont se compose généralement une usine, sans compter le martinet, la fonderie, voire la tirerie.

En ces années 1780, l'on est loin de cet « âge d'or » où, vers 1750, les propriétaires des usines afferment celles-ci pour presque rien, où ceux des bois les vendent pour quelques livres l'arpent et paient même des paysans pour faire essarter. Depuis cette époque, plus exactement depuis la crise des années 1770, qui touche l'industrie comme l'agriculture, le prix de l'arpent a plus que décuplé, les bois se sont faits rares aux alentours immédiats des usines : le maître de forges est contraint d'aller chercher ses charbons jusqu'à 40 km et même au-delà, ce qui ne peut avoir comme conséquence qu'une augmentation du prix de revient du van de charbon, hausse due essentiellement au prix d'acquisition et surtout au transport dont le coût peut entrer pour plus de 50 % dans le prix de revient total du van. Les dépenses charbonnières représentent de 60 à 80 % de celles d'une forge.

La solution? Une exploitation plus rationnelle des forêts serait nécessaire, mais surtout, pense-t-on dans les mémoires de l'époque, l'emploi de la tourbe et du charbon de terre. Mais les maîtres de forges comtois ne sont pas prêts pour cette révolution, ne le seront jamais. Sous l'Empire, en 1811, la corde de bois a doublé, triplé et même quadruplé en Franche-Comté.

Les ouvriers et autres frais. — Le nombre des ouvriers varie avec l'importance de la forge qui les emploie; ils représentent au total, tant en externes (employés aux mines et aux bois) qu'en internes (fondeurs, forgerons, martineurs, goujards, etc.), plus de 20 000 personnes en Comté. Le salaire de ces ouvriers entre dans les coûts de production; or, ce salaire n'augmente pas, ou si, dans certains cas, il y a hausse, celle-ci est loin d'égaler la hausse du coût de la vie,

et notamment des céréales et du pain. L'on voit donc se dessiner la politique suivie par les maîtres de forges comtois : diminuer les coûts de production en maintenant les « rentes » de leurs ouvriers le plus bas possible.

Des frais divers et extraordinaires entrent également dans le prix de revient d'un millier de fonte et de fer : variant d'un mois à l'autre, variant avec la forge, ils n'atteignent jamais que quelques centaines de livres.

Le bénéfice reste possible pour le maître de forges comtois, malgré ces hausses des coûts de production, et malgré le temps qui lui a manqué pour amortir le prix d'achat ou de location de l'usine ou des usines qu'il exploite. Si l'on calcule le prix de revient d'un millier de fonte et d'un millier de fer en barres, on s'aperçoit que le bénéfice peut atteindre 15 à 20 %. Le premier maître de forges à avoir déposé son bilan, déclenchant ainsi la « révolution » de 1783, Lambert, avoue pouvoir faire un bénéfice annuel de 25 000 livres en faisant rouler ses deux forges.

CHAPITRE VI

1786-1787 OU LA RECHUTE

1784 : rétablissement des faillis. — En avril 1784, les faillis sont remis à la tête de leurs affaires grâce au traité d'attribution que chacun d'eux obtient de ses créanciers. Les conditions en sont extrêmement favorables : remise d'au moins 50 % de leurs dettes, paiement de celles-ci dans un délai allant de dix à plus de vingt ans.

Pour mieux tenir leurs engagements, les faillis ainsi rétablis signent la convention de septembre 1784 dans laquelle ils s'obligent à fournir chaque mois une quantité de fers à livrer, à un prix fixé entre eux, aux marchands de fer lyonnais. Lutter contre la concurrence suédoise, lutter contre la baisse des prix de leurs produits, remplir leurs engagements : tels sont les buts avoués de cette convention.

Les conditions d'une reprise? — Question essentielle à laquelle il faut, hélas, répondre par la négative : les mêmes causes demeurent. Sans parler des bois qui ne cessent d'augmenter, les débouchés restent aussi difficiles : la Marine ne reprend que très partiellement ses commandes à partir de 1784, la concurrence suédoise se fait plus vive, et, enfin et surtout peut-être, les obstacles à la commercialisation rapide et bon marché des produits métallurgiques comtois demeurent. Les péages ne seront supprimés qu'en 1787, en même temps que seront diminués les droits d'octroi sur la Saône. C'est là le seul geste que fera l'État en faveur des forges comtoises, et trop tard.

Le répit enregistré en 1784 dans la crise monétaire n'est que de courte durée : la spéculation, à partir de 1785, reprend à Paris, plus que jamais acharnée, mobilisant toutes les ressources monétaires du royaume, dont les possesseurs préfèrent user pour jouer à la Bourse plutôt que pour investir dans l'industrie

locale. Les sorties d'espèces sur toutes les frontières sont par ailleurs considérables, dues à une disparité entre l'or et l'argent et obligeant le gouvernement à une dévaluation.

En Franche-Comté, la situation n'est pas plus saine : la résorption de la masse d'effets, du « papier-monnaie » fabriqué par les maîtres de forges avant 1783 ne peut se faire que très lentement, et une méfiance générale entoure cette province. Où trouver l'argent nécessaire au roulement des usines, au paiement des créanciers ? Les espèces manquent à ce point en Comté qu'une tentative de société en commandite, avec un capital prévu de 40 000 livres, échoue au bout de 9 mois : l'on n'a réuni que 14 000 livres !

De plus, les saisons sont loin d'être favorables à un roulement normal des usines : des hivers particulièrement rudes, des étés particulièrement secs, font diminuer le rendement des fourneaux et des forges, empêchant les maîtres de forges de faire face à leurs engagements vis-à-vis de leurs clients et de prendre des commandes supplémentaires et faisant monter les prix des voitures à plus du double, souvent, du prix normal.

Une seconde faillite généralisée. — Dans de telles conditions, un second dépôt de bilan est inévitable : c'est ce qui se passe en 1786-1787. Certains des faillis rétablis ont réussi tant bien que mal à faire face au premier paiement, parfois partiel, de leurs créances, d'autres même à un second. Les uns après les autres, les maîtres de forges rétablis en 1784, au lieu de la somme de leur paiement, remettent à leurs créanciers leur « état de situation ». Et, aussitôt, ces maîtres de forges essaient de faire la remise de toutes leurs affaires, de se retirer en vendant, qui ses usines, qui le bail des usines qu'il exploite, avec leurs stocks et approvisionnements, dont le produit ira à leurs créanciers.

Banqueroute ? Faillite frauduleuse ? Le problème ne sera jamais résolu. Dès la remise du second bilan, les faillis sont entraînés en justice : ainsi débute un procès au criminel qui dure plus de cinq ans. Les accusations de dilapidation de l'avoir, d'opérations frauduleuses entre les deux faillites et d'autres encore comme collusions entre syndics des masses et faillis, ne semblent pas sans fondement. Les preuves ne seront jamais réunies.

CONCLUSION

La crise que traverse la sidérurgie comtoise entre 1783 et 1787, d'une exceptionnelle ampleur et d'une extrême gravité, n'annonce en rien la décadence des forges comtoises à partir de la moitié du XIX^e siècle. En revanche, elle semble véritablement annoncer, par ses origines, les crises industrielles de ce XIX^e siècle où le capitalisme bancaire prend son essor et où le crédit prend une importance qui ne cesse de grandir.



ANNEXES

Tableaux relatifs aux chapitres I, III, IV et V.

PIÈCES JUSTIFICATIVES

Mémoires de l'intendant sur les faillites de 1783. — Bilans de 1783. — Répartition du premier paiement de Lebeuffe, maître de forges à Conflandey et Passavant.
